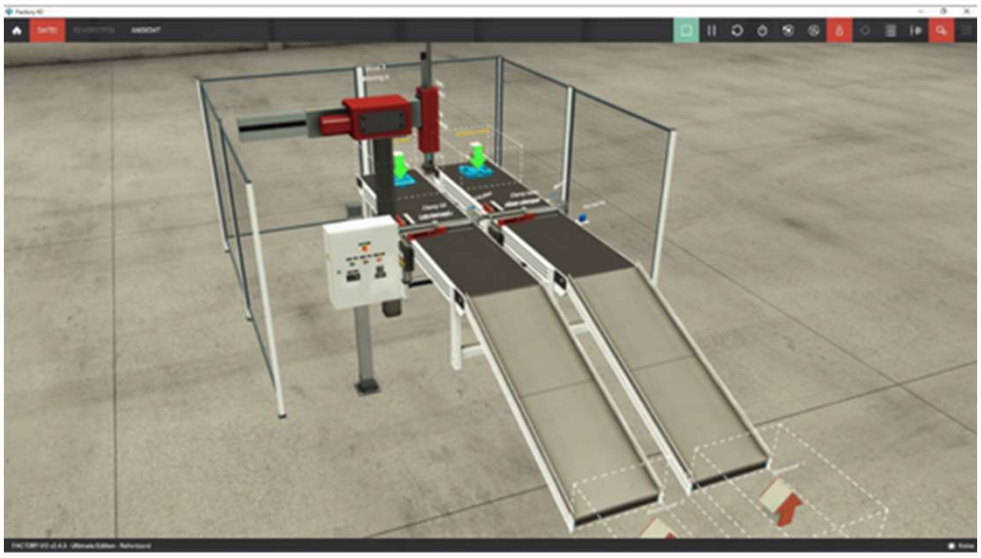
- ## Modell Montagemaschine



Factory IO

- ## Funktionsbeschreibung

Zwei Teile sollen zusammengebaut werden.
Über zwei Förderbänder sollen die Beiden Teile separat an einen Anschlag befördert werden. Dort werden sie über einen Sensor erkannt und über einen Zylinder geklemmt. Ein 2 Achs Portalroboter holt das Teil ab und positioniert es auf dem anderen Teil. Danach soll das fertig zusammengeführte Teil über das Förderband weg transportiert werden. Hierzu muss eine Blockade hochfahren und ein Sensor erkennt das Verlassen des Teils.

Ein-/Ausgangsbelegung

Die Ein- und Ausgänge des Modells sind wie folgt belegt (die Bezeichnung Ein- bzw. Ausgang bezieht sich dabei jeweils auf die angeschlossene Steuerung):

Eingang Nr.	Factory IO	PLC-Variablenname		Beschreibung
1	S1	I_Start	:BOOL;	S1 Start
2	S2	I _Stop	:BOOL;	S2 Stopp
3	S3	I _EStop	:BOOL;	S3 Not-Aus
4	B1	I _Lid_Conveyor1_Part_present	:BOOL;	B1 Deckelförderer 1 Teil vorh.
5	B2	I_Base_Conveyor1_Part_present	:BOOL;	B2 Basis-Förderer 1 Teil vorh.
6	B3	I_Base_Conveyor2_Part_present	:BOOL;	B3 Basis-Förderer 2 Teil vorh.
7	B4	I_Part_present_Gripper	:BOOL;	B4 Teil vorhanden Greifer
8	X pos	I_Actual_Pos_X	:REAL;	X-Ist-Position
9	Z pos	I_Actual_Pos_Z	:REAL;	Z-Ist-Position

Ausgang Nr.	Factory IO	PLC-Variablenname		Beschreibung
1	M1	O_Lid_Conveyor1_ON	:BOOL;	M1 Deckelförderer 1 EIN
2	M2	O_Base_Conveyor1_ON	:BOOL;	M3 Basis-Förderer 1 EIN
3	M3	O_Base_Conveyor2_ON	:BOOL;	M4 Basis-Förderer 2 EIN
4	Y4	O_Stop_Blade_2	:BOOL;	Y2 Anschlag oben anhalten
5	Y5	O_Close_Gipper	:BOOL;	Y3 Greifer schließen
6	Set X	O_Set_X	:REAL;	Position X
7	Set Z	O_Set_Z	:REAL;	Stellung Z
8	L1	O_Start_LED	:BOOL;	L1 Start-LED
9	L2	O_Stop_LED	:BOOL;	L2 Stopp-LED